

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
17. Juli 2003 (17.07.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
WO 03/057585 A2

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B65D 47/08,  
B29C 45/26

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): DUBACH, Werner,  
Fritz [CH/CH]; Im Hubrain 4, CH-8124 Maur (CH).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH03/00004

(74) Anwalt: PATENTANWÄLTE FELDMANN & PART-  
NER AG; Kanalstrasse 17, CH-8152 Gläutbrugg (CH).

(22) Internationales Anmeldedatum:  
8. Januar 2003 (08.01.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT  
(Gebrauchsmuster), AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY,  
BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ (Gebrauchsmuster),  
CZ, DE (Gebrauchsmuster), DE, DK (Gebrauchsmuster),  
DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI (Gebrauchsmuster), FI, GB,  
GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG,  
KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG,  
MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO,  
RU, SC, SD, SE, SG, SK (Gebrauchsmuster), SK, SL, TJ,  
TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA,  
ZM, ZW.

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

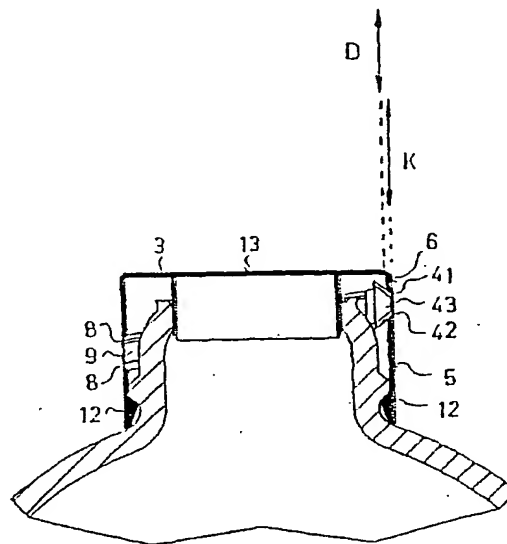
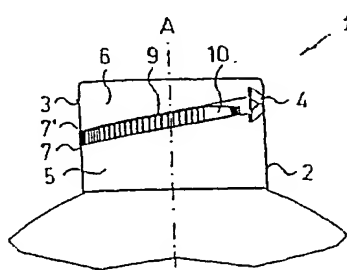
(30) Angaben zur Priorität:  
0043/02 11. Januar 2002 (11.01.2002) CH

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von  
US): TERXO AG [CH/CH]; Kastellstrasse 1, CH-8623  
Wetzikon-Kempen (CH).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: PLASTIC CLOSURE WHICH CAN BE PRODUCED IN A CLOSED MANNER, INJECTION MOULD AND  
METHOD FOR THE PRODUCTION THEREOF

(54) Bezeichnung: GESCHLOSSEN HERSTELLBARER KUNSTSTOFFVERSCHLUSS, SOWIE SPRITZGUSSFORM UND  
VERFAHREN ZU DESSEN HERSTELLUNG



(57) **Abstract:** The production of a plastic closure is essentially a question of cost. Plastic closures (1) whose lower parts (2) and covers (3) are joined to each other by means of a snap hinge (4) can be manufactured in a particularly advantageous manner if the covers (3) and lower parts (2) are produced in a closed state. According to the invention, the inventive closure (1) is structured in such a way that all the elements of the snap hinge (4) are arranged in the covering wall areas (5, 6) of the closure, which extend in a parallel manner in relation to the direction of movement (D, K) in which the injection mould is opened and closed. As a result, the cycle times are extremely short and the injection moulds can be produced in an economical manner.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

BEST AVAILABLE COPY

WO 03/057585 A2

EXPRESS MAIL NO. EV502020380US

MAILED 09 July 2004